

รายงานการเข้าร่วมโครงการเอพีโอ

รหัสโครงการ : 13-IN-81-GE-OSM-B

Multicountry Observational Study Mission on Implementation of Lean Manufacturing in SMEs

ระหว่างวันที่ 15-19 กันยายน 2557
ณ กรุงกัวลาลัมเปอร์ ประเทศมาเลเซีย

จัดทำโดย

นายเอกชัย พันธุ์เมธาฤทธิ
วิศวกร สถาบันยานยนต์

ส่วนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปของโครงการ

1.1 รหัสและชื่อโครงการ

13-IN-81-GE-OSM-B

Multicountry Observational Study Mission on Implementation of Lean Manufacturing in SMEs

1.2 ระยะเวลา

ระหว่างวันที่ 15-19 กันยายน 2557

1.3 สถานที่จัด

ณ กรุงกัวลาลัมเปอร์ ประเทศมาเลเซีย

1.4 ชื่อเจ้าหน้าที่เอพีโอประจำโครงการ

Mr.KHIDZIR AHIMAD APO Liaison officer

MS.SALIZA SAARI Programme Coordinator

MS.NORHASIMAH IBRAHHIM

1.5 รายชื่อวิทยากรบรรยาย

Dr.Shubhrrangshu Barman Roy

Principal Consultant & Business Head

Breakthrough Management Group International India

1.6 จำนวนผู้เข้าร่วมโครงการและประเทศที่เข้าร่วมโครงการ

จำนวนผู้เข้าอบรมโครงการ Multicountry Observational Study Mission on Implementation of Lean Manufacturing in SMEs มีทั้งหมด 20 คน จาก 13 ประเทศ

1.Cambodia	จำนวน 1 คน	2.China, Republic	จำนวน 1 คน
3.IR Iran	จำนวน 1 คน	4.India	จำนวน 2 คน
5.Indonesia	จำนวน 2 คน	6.Lao PDR	จำนวน 1 คน
7.Malaysia	จำนวน 3 คน	8.Mongolia	จำนวน 1 คน
9.Pakistan	จำนวน 1 คน	10.Philippines	จำนวน 2 คน
11.Sri Lanka	จำนวน 1 คน	12.Thailand	จำนวน 2 คน
13.Vietnam	จำนวน 2 คน		

ส่วนที่ 2 เนื้อหา/องค์ความรู้จากการเข้าร่วมโครงการ

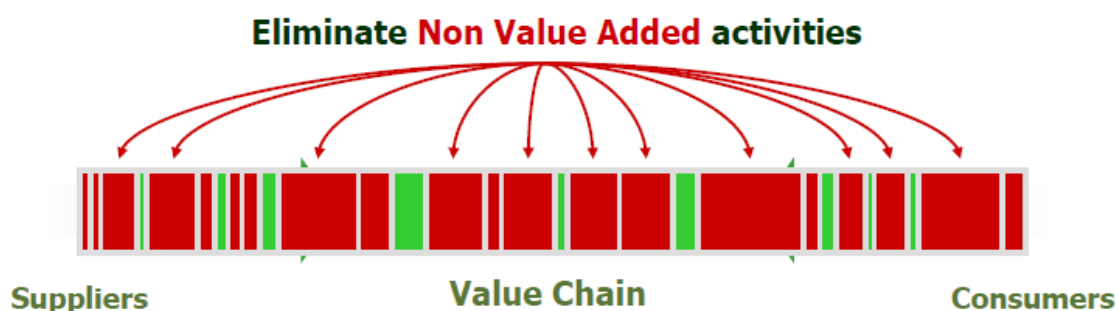
2.1 ที่มาหรือวัตถุประสงค์ของโครงการโดยย่อ

ระบบการผลิตแบบลีน (Lean Manufacturing) เป็นปรัชญา แนวคิด และวิธีการของระบบการผลิตที่ได้รับ การยอมรับจากทั่วโลกว่าเป็นแนวทางในการพัฒนาระบบการผลิตเพื่อความเป็นเลิศ ระบบการผลิตแบบลีน มุ่งสู่ความเป็นเลิศการผลิต โดยเน้นการจัดความสูญเสียในกระบวนการผลิต ด้วยการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง สำหรับวัตถุประสงค์ ของการผลิตแบบลีนคือการเพิ่มขีดความสามารถในการแข่งขันให้กับองค์กร โดย การลด ต้นทุน เพิ่มผลิตภาพ และ สร้างความพึงพอใจให้กับลูกค้าทั้งในด้านคุณภาพ ราคา และการส่งมอบ อย่างไรก็ตามความสำเร็จของการพัฒนาการผลิตแบบลีน หัวใจสำคัญอยู่ที่คน องค์กรภาคการผลิตส่วนใหญ่จึงต้องการ บุคลากรที่มีความรู้ความเข้าใจทางด้านการผลิตแบบลีนเข้าร่วมงาน ได้เล็งเห็นว่า แนวทางของการผลิตแบบ ลีน จะเป็นกลยุทธ์การผลิตที่จะช่วยให้องค์กรการผลิตสามารถอยู่รอดได้ในสภาพแวดล้อมที่มีการแข่งขันอย่าง ยั่งยืน แต่การพัฒนาการผลิตแบบลีน หัวใจสำคัญอยู่ที่คน ซึ่งจะต้องได้รับการพัฒนาให้มีความรู้ความเข้าใจใน แนวทางของการพัฒนาการผลิตแบบลีนเป็นอย่างดี

ซึ่งในการอบรมในโครงการ Multicountry Observational Study Mission on Implementation of Lean Manufacturing in SMEs ณ กรุงกัวลาลัมเปอร์ ประเทศมาเลเซีย โดยการอบรมจะให้ทราบถึงพื้นฐาน เกี่ยวกับหลักการและเทคนิคการผลิตแบบลีน เรียนรู้เกี่ยวกับเครื่องมือต่างๆ ที่นำมาใช้ในการพัฒนาการผลิตแบบ ลีน ขั้นตอนในการทำระบบ ทำอย่างไรและรวมถึงการ Implement ระบบการผลิตแบบลีน ตลอดถึงการดูงานที่ บริษัท SME ที่ประสบความสำเร็จในการทำระบบลีน

2.2 เนื้อหา/องค์ความรู้ที่ได้จากการฟังบรรยาย พร้อมแสดงความคิดเห็นหรือยกตัวอย่างประเด็นที่สามารถนำมาปรับใช้ในองค์กรหรือประเทศไทย (จำแนกตามหัวข้อและระบุชื่อวิทยากรบรรยาย)

ปัจจุบันการผลิตแบบลีน (Lean Manufacturing) เป็นเหมือนเครื่องมือที่สำคัญขององค์กร ที่ใช้สำหรับการปรับปรุงและพัฒนาระบบการผลิต เพื่อ การลดระยะเวลาการผลิต การลดต้นทุน แล้วใช้ในการปรับปรุงคุณภาพในกระบวนการผลิต ดังนั้นในการทำระบบลีน จะทำการขจัดความสูญเปล่าในทุกพื้นที่ของกระบวนการผลิต (Waste Elimination) แล้วหาหัวข้อเรื่องว่าในส่วนอันไหนมีคุณค่า (Value Added) และอันไหนไม่ก่อให้เกิดคุณค่า (Non-Value Added) ตัดออกไป ซึ่งจะทำให้ต้นทุนนั้นลดต่ำลงได้ และสามารถทำให้พนักงานทุกคนนั้นมีส่วนร่วมในการปรับปรุง



ซึ่งจากตัวอย่างนี้ ตรงช่องสี่เหลี่ยมสีแดงนั้นเป็น Non Value Added เป็นสิ่งที่ทำแล้วไม่ก่อให้เกิดคุณค่า ซึ่งโดยทั่วไปจะเรียกว่า Wastes จะพบในกระบวนการผลิตสินค้า ตัวอย่างเช่น ใช้เวลาผลิตนาน สินค้าคุณภาพต่ำ ต้นทุนสูง โดยสามารถขจัดออกไปได้ หรือไม่ทำให้ลดลง

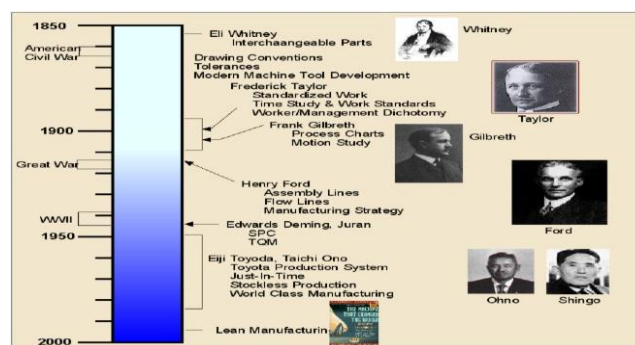
หลักการของการผลิตแบบลีน

- 1) นิยามคุณค่า (Value Definition) คือ การจัดการความสูญเปล่า (Waste)
- 2) การวิเคราะห์การไหลของคุณค่า (Value Stream Analysis) คือ กระบวนการผลิตที่จะเป็นฐานในการวิเคราะห์โดยเริ่มที่แผนภาพ ของกระบวนการผลิตแต่ละขั้นตอน การสร้างคุณค่าเพิ่มให้กับผลิตภัณฑ์ โดยสามารถสร้าง Value Stream Mapping (VSM) โดยกำหนดให้งานทั้งหมดนั้น รวมถึงงานที่ก่อให้เกิดคุณค่า และงานที่ไม่ก่อให้เกิดคุณค่า ให้การเขียน VSM นั้นจะแสดงการไหลของวัตถุดิบและข้อมูลของการผลิตของกระบวนการนั้นๆ
- 3) การไหล (Flow) คือ หลักการใช้เครื่องมือในการปรับปรุงจัดการกระบวนการผลิต ให้กระบวนการผลิตสามารถไหลได้อย่างต่อเนื่อง โดยปราศจากการรอคอย
- 4) การผลิตแบบดึง (Pull Production) คือ จะผลิตตามความต้องการของลูกค้า โดยการผลิตจะผลิตในเวลาที่ต้องการ ให้มีความสัมพันธ์กับปริมาณการสั่งผลิต เพื่อป้องกันความสูญเปล่า ที่เกิดขึ้น

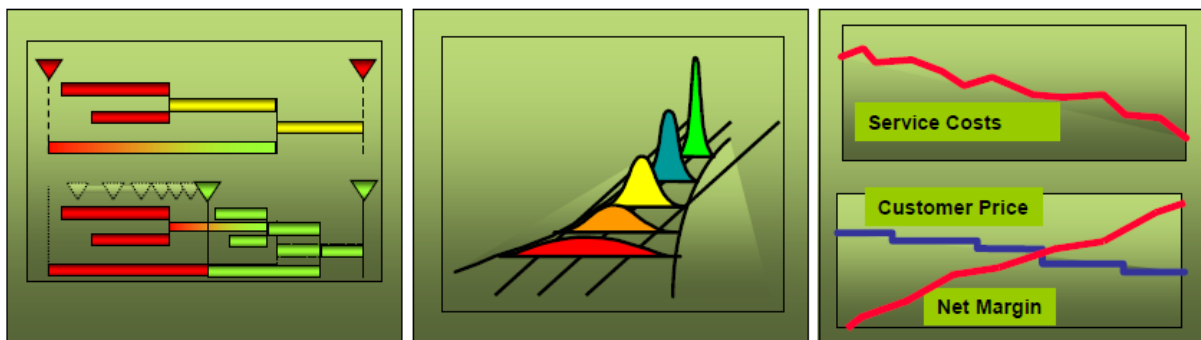
- 5) ความสมบูรณ์แบบ (Perfection) การที่จะประสบความสำเร็จนั้น ก็จะได้มาจากการทำงานทั้ง 4 ข้อด้านบน คือ การวางระบบการไหลอย่างต่อเนื่อง ลีนค่าคงคลัง การผลิตแบบทันเวลา และการลดของเสีย โดยสิ่งที่ขาดไม่ได้เลย คือการปรับปรุงกระบวนการต่างๆ อย่างต่อเนื่อง

ประวัติของการผลิตแบบลีน

ระบบการผลิตแบบลีนกำเนิดขึ้นในอุตสาหกรรมการผลิตรถยนต์ ซึ่งในอดีตการผลิตสินค้าต่างๆ นั้นจะต้องอาศัยพนักงานที่มีทักษะที่มีความชำนาญสูง และมีต้นทุนการผลิตที่สูง และต่อมาในช่วง ปี 1926 เฮนรี ฟอร์ด (Henry Ford) ผู้ก่อตั้งบริษัท ฟอร์ด มอเตอร์ ได้คิดค้นการสร้างสายการผลิตที่คล้ายกับการไหลของสายน้ำ และสิ่งต่างๆ ที่เป็นอุปสรรคต่อการเคลื่อนที่และความสูญเสีย และได้มีการพัฒนาแนวคิดของ Lean ก็เป็นที่รู้จักกันในอุตสาหกรรมการผลิต และเปลี่ยนจากระบบการผลิตจาก Mass Production เป็น Lean Production หรือ Lean Manufacturing



ความท้าทายในการทำระบบลีน



จากภาพคือจะต้องทำงานพร้อมๆ กันภายในเวลาเดียวกัน คือด้านซ้ายจะเป็นการลดเวลาในการทำงานให้ลดลง แต่ก็ต้องมีการควบคุมคุณภาพ ไว้ และซึ่งจะทำให้สามารถลดต้นทุนได้

ในส่วนของการเพิ่มคุณค่า นั้น ปัจจัยที่จะทำให้เกิดคุณค่า และสร้างความพึงพอใจให้กับลูกค้า จะมีปัจจัยต่างๆ ได้แก่ตัวอย่างที่มีการเพิ่มคุณค่า เช่น ขั้นตอนที่มีการชำระเงิน การพบแพทย์ การจ่าย และการเซ็นเอกสาร

และในส่วนงานที่ไม่ก่อให้เกิดคุณค่า เป็นงานที่ก่อให้เกิดการรอคอย และไม่ตอบสนองกับการบริการลูกค้า ได้แก่ การจองคิว การเดิน การหาเอกสาร การรอ การตรวจสอบ และการขนย้าย

แต่ก็จะมีงานในส่วนที่ไม่ก่อคุณค่า แต่ต้องทำ จะเป็นในส่วนงานด้านกฎระเบียบ กฎหมาย ภาษีต่างๆ

ความสูญเสีย (Wastes)

ความสูญเสีย (Wastes) ส่วนใหญ่เกิดขึ้นในขณะทำงาน โดยจะแบบออกเป็น 8 แบบ โดยมีอยู่ 7 ประการที่เป็นเรื่องที่สามารถหลีกเลี่ยง หรือปรับปรุงได้โดยการเปลี่ยนแปลงขั้นตอนหรือวิธีการทำงานงาน ได้แก่



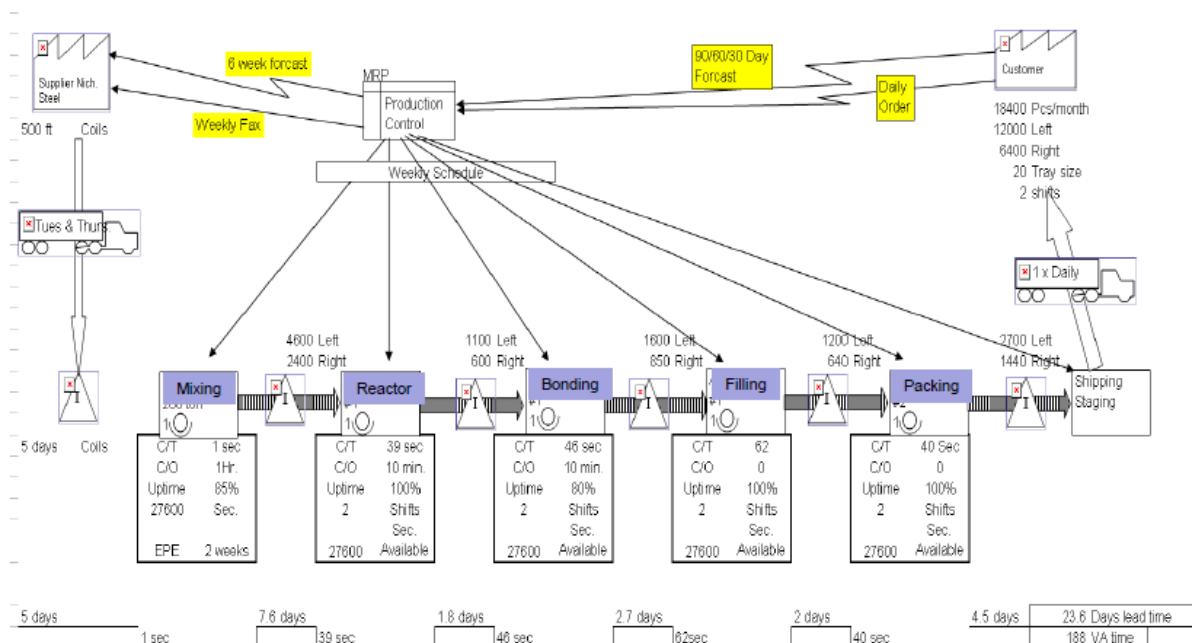
1. ความสูญเสียจากการรอ (Waiting) เป็นความสูญเสียในการรอคอย เช่น การรอตั่งเครื่องจักร รอคอยวัสดุหรือรอชิ้นงาน ทำให้เสียประสิทธิภาพในการทำงาน
2. ความสูญเสียจากการเคลื่อนย้าย (Transportation) เป็นการย้ายข้อมูลหรือเอกสาร การจัดเก็บ เกินขึ้นจากการย้ายของจุดหนึ่งไปอีกจุดหนึ่ง
3. ความสูญเสียจากการผิดพลาด (Rework) เป็นความสูญเสียจากการปฏิบัติงานที่ผิดพลาด ส่งผลเสียต่องานที่ทำ และทำให้ต้องนำมาแก้ไขใหม่
4. ความสูญเสียจากการทำงานซ้ำซ้อน (Over processing) เป็นความสูญเสียจากการทำงานซ้ำซ้อน ทำแล้วทำอีก ตรวจสอบแล้วตรวจสอบอีก
5. ความสูญเสียจากการจัดเก็บ (Inventory) การผลิตมากเกินไป จะส่งผลถึงการจะต้องเก็บรักษาสต็อกนั้นไว้ แต่ไม่ได้ถูกนำมาใช้ จึงสูญเสียพื้นที่ในการจัดเก็บ และจะต้องหาพื้นที่เพิ่มเรื่อยๆ
6. ความสูญเสียจากการเคลื่อนที่ (Movement) เกิดขึ้นจากผู้ปฏิบัติงานเคลื่อนไหวโดยไม่จำเป็น ขั้นตอนการทำงานไม่เอื้ออำนวยและไม่ก่อให้เกิดมูลค่าขึ้น เสียเวลาในการผลิต
7. ความสูญเสียจากการทำงานมากเกินไป (Over producing) การทำงานที่มากเกินไปนั้น เช่น ทำงานในส่วนที่ตัวเองไม่ได้รับผิดชอบ แต่ในขณะนั้นยังต้องทำงานที่รับผิดชอบอยู่เป็นการทำงานที่มากเกินไป และไม่ก่อให้เกิดประโยชน์
8. ความสูญเสียเกิดจากพฤติกรรมและนิสัยที่ไม่ได้เพิ่มคุณค่าให้กับงาน ซึ่งหัวข้อนี้เป็นหัวข้อที่มีความละเอียดอ่อน และควบคุมได้ยาก

การทำ Value Stream

VSM คือ การทำแผนภาพการไหลของกระบวนการโดยเริ่ม ตั้งแต่ การรับวัตถุดิบจนถึงการส่งมอบ โดยในแผนภาพจะต้องแสดงข้อมูลกระบวนการและการไหลของงาน โดยจะแสดงถึงกระบวนการต่างๆ เส้นทางเคลื่อนที่ของงานและการสื่อสารทางด้านข้อมูล

ทำไมต้องทำ VSM

- ช่วยให้ทราบถึงกระบวนการทำงานและขอบเขตของงานที่ทำ
- ใช้ให้เข้าใจถึงสถานะในการทำงาน
- แสดงการไหลของกระบวนการ
- ทำให้มองเห็นความสูญเปล่าที่เกิดขึ้น
- มีการปรับปรุงกระบวนการ



ในการจัดทำนั้น จะต้องอาศัยทีมสำหรับทำงาน โดยตั้งเป็นคณะทำงานโครงการ Lean โดยจะเริ่มต้นในการทำแผนภาพลงในกระดาษ ซึ่งในการเขียนนั้นจะต้องประกอบด้วย

- 1 ส่วนหัวของแผนภาพ
- 2 รายละเอียดของแผนภาพ
- 3 สัญลักษณ์ในภาพภาพ
- 4 แผนภาพและค่าคุณค่า
- 5 การวิเคราะห์ช่องว่างเพื่อปรับปรุง
- 6 ผลสรุปค่าตัวชี้วัด
- 7 แผนการปรับปรุง

สิ่งสำคัญในการเก็บข้อมูล จะต้องอธิบายถึงเหตุผลในการทำ เพื่อที่จะได้เก็บข้อมูล ที่ทำข้อมูลในการทำจริงและทุกคนให้ความร่วมมือในการทำ โดยข้อมูลที่ได้นั้นมาจากหลายส่วนเช่น

ข้อมูลจากลูกค้า

-ความต้องการสินค้า

-ความถี่ในการส่ง

ข้อมูลผู้ส่งมอบ

-เวลาในการส่งมอบ

-จำนวนสินค้าที่ส่งแต่ละรอบ

ข้อมูลกระบวนการ

-เวลาการทำงาน

-เวลาพักเบรก

-เวลาการผลิตสินค้า

-จำนวนพนักงาน

-รุ่นสินค้าที่ผลิต

-ของเสียและงานซ่อม

ข้อมูลเกี่ยวกับเครื่องจักร

-ระยะเวลาเสียของเครื่องจักร

-ค่าประสิทธิภาพของเครื่องจักร

ข้อมูลสินค้าคงคลัง

-ปริมาณสินค้าคงคลัง

-สถานที่เก็บ

โดยข้อมูลต่างๆ เหล่านี้จะนำมาใช้เพื่อประกอบการสร้างแผนภาพและแสดงสถานะในปัจจุบันของบริษัทเพื่อที่จะได้มีการปรับปรุงกระบวนการต่างๆ ให้สามารถทำงานได้มีประสิทธิภาพมากที่สุด ทุกกระบวนการและสามารถแข่งขันกับตลาดทั้งในและนอกประเทศได้

2.3 เนื้อหา/องค์ความรู้ที่ได้จากการศึกษาดูงานแต่ละแห่ง (ถ้ามี) พร้อมแนบภาพประกอบ

1. M & D PRECISION Sdn. Bhd.

M & D Precision Sdn Bhd. เป็นหนึ่งในบริษัทเครื่องมือและแม่พิมพ์เซมิคอนดักเตอร์ที่ก่อตั้งมาเก่าแก่ที่สุดแห่งหนึ่งใน ซิลิคอน และในวันนี้ บริษัทยังเติบโตอย่างต่อเนื่องในโลกการแข่งขัน

บริษัทมีความมุ่งมั่นที่จะอัปเดตเครื่องจักรของเราอย่างต่อเนื่องไปเป็นเทคโนโลยีที่เหนือชั้นและก้าวหน้า สำหรับความต้องการของตลาดโลก

บริษัท ยังได้ลงทุนอย่างมากในทรัพยากรการออกแบบและพัฒนา เพื่อเสริมสร้างความเป็นผู้นำในธุรกิจการผลิตเครื่องมือทองถิ่น เรามีความสามารถในการออกแบบชุดแม่พิมพ์ขึ้นรูปเซมิคอนดักเตอร์ ชุดแม่พิมพ์ Connector แม่พิมพ์สูง เครื่องมือ stamping แบบก้าวหน้าบีบ

โดยมีเป้าหมายของธุรกิจ คือ เป็นผู้นำในการผลิตชิ้นงานที่มีความเที่ยงตรงสูง รวมถึงการออกแบบเครื่องมือที่ใช้สำหรับการผลิตเพื่อเพิ่มมูลค่า โดยมีเครื่องมือที่ใช้สำหรับการผลิตมีดังนี้

1.CNC Milling	7 เครื่อง	5. Surface Grinding	22 เครื่อง
2. CNC EDM	12 เครื่อง	6. Jig Grinding	1 เครื่อง
3.CNC Wire-Cut	5 เครื่อง	7. Super Drill	2 เครื่อง
4. Profile Grinding	3 เครื่อง		

โดยผลิตภัณฑ์ที่ผลิตมีอยู่ด้วยกัน 2 ผลิตภัณฑ์

1.M&D Connector Die



Connector Stamping Die



Connector Stamping Die 2



Connector Stamping Die



Connector Stamping Die 4

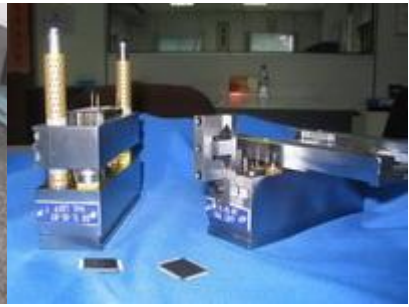
2. Semiconductor Trim & Form



Dambar Cut Slide



Tool Forming Slide Tool



Ultra Fast Slide Tool



Downset Holder Front Of Line



Trim & Form Spares



TFM Die Set

จากการที่ได้ไปดูงานที่บริษัท M & D PRECISION Sdn. Bhd ทางบริษัทมีความมุ่งมั่นและตั้งใจที่จะทำกิจกรรม Lean ซึ่งในบริษัทได้มีการทำ 5ส และทำได้ดีมาก ไม่ว่าจะเป็นส่วนของสำนักงานหรือส่วนการผลิต มีความเป็นระเบียบเรียบร้อย และในแต่ละส่วนงานก็จะมี Kaizen อย่างต่อเนื่อง เพื่อที่จะนำมาปรับปรุงให้ดียิ่งๆ ขึ้นไป



2.REKA SETIA PLAYGROUND Sdn. Bhd

REKA เป็นผู้ให้บริการเครื่องเล่นที่ปลอดภัยและสร้างสรรค์สำหรับทุกเพศทุกวันในสนามเด็กเล่น และสิ่งอำนวยความสะดวกต่างๆ เพื่อส่งเสริมพัฒนาการทางกายภาพและทางด้านอารมณ์

REKA ก่อตั้งในปี 2000 คือ การสร้างเครื่องเล่นที่ทันสมัย ดังนั้น บริษัทจึงนำความคิดของการผลิตอุปกรณ์สนามเด็กเล่นกลางแจ้งเพื่อให้ทุกคนที่มีชีวิตการตอบสนองมากขึ้น โดยความมุ่งมั่นของ REKA จะมีคุณภาพและได้รับการยอมรับและการรับรองจาก SIRIM มาเลเซียและ TUV NORD ISO 9001: 2008 การมีส่วนร่วม REKA เพื่ออุตสาหกรรมสนามเด็กเล่นและการเจริญเติบโตในการส่งออก และยังได้รับการยอมรับและได้รับรางวัลหลายรางวัลอันทรงเกียรติคือรางวัลความเป็นเลิศอุตสาหกรรมปี 2007 โดยกระทรวงการค้าระหว่างประเทศมาเลเซียและ National Mark for Malaysia Brand โดย SME Corp 2010 และปี 2010 ได้รับรางวัลโกลเด้นบูลด์

ซึ่งในการเข้าเยี่ยมชมโรงงาน REKA SETIA PLAYGROUND Sdn. Bhd ทางบริษัทมีความมุ่งมั่น และตั้งใจในการผลิตและการออกแบบเครื่องเล่นให้ปลอดภัย และตรงตามที่ถูกคำต้องการ โดยมีการทำกิจกรรมตั้งแต่ในออฟฟิส ทำให้สภาพหน้างานสามารถทำงานได้สะดวก และหน้างานมีการจัดเตรียมเครื่องมือใช้สำหรับประกอบชิ้นโครงร่างสำหรับทำเครื่องเล่น โดยส่วนใหญ่จะเป็นการเชื่อม โดยมีการจัดทำจิก ขึ้นมาเพื่อให้ชิ้นส่วนทุกชิ้นส่วนได้มาตรฐาน และมีการจัดทำขั้นตอนการเจาะรู เพื่อให้สามารถเจาะรูได้สะดวกมากขึ้น

ข้อเสนอแนะ น่าจะปรับปรุงในส่วนของบริษัทที่มีการเชื่อมควรมีที่กัน เพื่อไม่ให้สะเก็ดกระเด็นออกจากบริษัททำงาน เพื่อความปลอดภัยด้วย การจัดทำ stock ในการใช้เหล็ก และการทำ 5ส หน้างาน



3. Selangor Human Resource Development Centre

SHRDC เป็นศูนย์การเรียนรู้ที่เกิดขึ้นในปี 1992 โดยความร่วมมือระหว่างรัฐบาลและภาคเอกชนโดย โดยจัดทำเป็นศูนย์เรียนรู้ในด้านต่างๆ

วัตถุประสงค์

- SHRDC คือ จัดตั้งเพื่อการพัฒนาความรู้ให้กับบุคลากรในสาขาต่างๆ
- พัฒนาทักษะการทำงานให้มีประสิทธิภาพ

จากการที่ได้ไปดู Selangor Human Resource Development Centre ซึ่งจะเน้นไปทางการ Training และการ kaizen แต่ละขั้นตอน ตัวอย่างเป็นการนำเสนอการประกอบรถเด็กเล่น จะมีอยู่ด้วยกัน 5 ขั้นตอน โดยให้แต่ละพนักงานประกอบจะประกอบในส่วนขั้นตอนของตัวเองและส่งไปยังกระบวนการถัดไป ซึ่งก่อนที่จะประกอบนั้นจะต้องมีการอบรมถึงวิธีการปฏิบัติงานเพื่อที่จะได้ทำงานออกมาได้อย่างถูกต้อง และรวดเร็ว



4. HIGASHIFUJI (MALAYSIA) SDN. BHD

HIGASHIFUJI (MALAYSIA) ก่อตั้งเมื่อปี 1989 ใน Pandamaran พอร์ตกลาง Higashifuji (M) Sdn Bhd เป็นหนึ่งในบริษัทในเครือของ Nidec Sankyo CMI คอร์ปอเรชั่นซึ่งประกอบ stepping motor ที่มีความซับซ้อน ซึ่งถูกใช้อย่างกว้างขวางในอุตสาหกรรมยานยนต์ เพื่อที่จะใช้ประโยชน์ได้อย่างมีประสิทธิภาพ โดยจะแบ่งออกเป็นสองประเภทซึ่งเป็น stepping motor สำหรับยานยนต์และเครื่องใช้ในบ้าน (เครื่องปรับอากาศ Washlet)

higashifuji ไม่เพียง แต่มุ่งเน้นไปที่การส่งมอบที่ดีที่สุดให้กับลูกค้า แต่ยังเน้นพนักงานที่มีศักยภาพโดยการพัฒนาวัฒนธรรมการปฏิบัติ เช่น 3Q6S สภาพแวดล้อมการปฏิบัติงาน (5S) และการบริหารจัดการแบบลีน พนักงานจะได้รับจะได้แสดงความคิดเห็นเพื่อใช้ในการปรับปรุงสภาพแวดล้อมในการทำงานได้

บริษัท HIGASHIFUJI (MALAYSIA) SDN. BHD จะเน้นในส่วนการทำกิจกรรม 5ส โดยมีทีมที่สำหรับทำกิจกรรม ซึ่งในการทำกิจกรรมนี้ และได้มีการพัฒนาไปเรื่อยๆ หน่วยงาน ซึ่งในโรงงานมีความสะอาดเรียบร้อย ซึ่งจากการดูงานทั้งหมดพบว่า โรงงานนี้ สามารถนำเครื่องมือ 5ส มาปรับปรุงได้อย่างมีประสิทธิภาพมากที่สุด



2.4 เนื้อหา/องค์ความรู้ที่ได้จากการเข้าร่วมกิจกรรมกลุ่ม (Group Discussion)



ให้ผู้อบรมระดมความคิดเกี่ยวกับการออกแบบเครื่องเล่นเด็กเกี่ยวกับประเด็น 3 ประเด็น คือ

1. สิ่งที่ทำให้ลูกค้าไม่พึงพอใจ
2. สิ่งที่ทำให้ลูกค้าพอใจ
3. สิ่งที่คุณคาดหวัง

โดยในกลุ่มนั้น ให้ทุกคนแสดงความคิดเห็นออกมา โดยแต่ละหัวข้อนั้น สิ่งที่คุณลูกค้าต้องการหรือว่าคุณคาดหวังต้องมียะไรบ้าง ซึ่งในการทำกิจกรรมกลุ่มนั้นมีหลากหลายความคิดเห็น ได้แย้งกัน แต่สมาชิกในกลุ่มก็รับฟังซึ่งกันและกัน และให้ความร่วมมือในการทำกิจกรรมเป็นอย่างดี

ส่วนที่ 3 ประโยชน์ที่ได้รับจากการเข้าร่วมโครงการ

3.1 ประโยชน์ต่อตนเอง

การเข้าร่วมโครงการได้รับประโยชน์สูงสุดคือ การได้เรียนรู้และวิธีการการปฏิบัติ ซึ่งจากการอบรมวิทยากรมีความรู้ความสามารถในการถ่ายทอดได้ดีมาก และมีการยกตัวอย่างในระหว่างการอบรม ซึ่งบางครั้งมีการนำ VDO มาเปิดซึ่งสามารถทำให้เข้าใจในส่วนเนื้อหาของเนื้อหาต่างๆง่ายขึ้น

ในส่วนของบริษัทที่ไปดูงานนั้น พบว่าบริษัทส่วนใหญ่เน้นการทำ 5ส มากซึ่งบริษัทที่ไปดูมีการจัดวางของเป็นระเบียบเรียบร้อย ทั้งในส่วนของออฟฟิสและส่วนของโรงงาน โดยที่ประทับใจจะมีอยู่ด้วยกัน 2 บริษัท

1. M & D PRECISION Sdn. Bhd. จะเน้นในส่วนของ 5ส โดยในส่วนของออฟฟิสมีการปรับปรุงผู้จัดเก็บเอกสารและพื้นที่ที่ใช้บนโต๊ะทำงาน โดยต้องจัดวางของให้เป็นระเบียบตามแบบที่วางไว้และในส่วนของตัวเอง โรงงานการผลิต พบว่ามีพื้นที่ที่พนักงานสะอาดและมีเครื่องมือซึ่งจัดไว้เป็นหมวดหมู่ ในส่วนของพื้นที่ซ่อมบำรุงแม่พิมพ์ ต้องขอชมเชย ว่ามีพื้นที่ซ่อมบำรุง มีความสะอาดมากแลวางของอย่างเป็นระเบียบ
2. HIGASHIFUJI (MALAYSIA) SDN. BHD ถ้าจะพูดถึงโรงงานนี้ เป็นโรงงานที่มีการทำ 5ส ได้ดีมาก และต้องยกให้เป็น The best of 5s เลย์ที่เดียว โดยมีการหาปัญหาที่เกิดขึ้นและปรับปรุงอยู่ตลอดเวลา

3.2 ประโยชน์ต่อหน่วยงานต้นสังกัด

จากการที่ได้อบรมในหลักสูตร Multicountry Observational Study Mission on Implementation of Lean Manufacturing in SMEs ผมได้รับความรู้จากการอบรมภาคทฤษฎีและได้มีการทำ workshop ระหว่างการอบรม โดยสามารถนำไปประยุกต์ใช้เป็นเอกสารประกอบการบรรยาย การอบรม และให้คำปรึกษา เกี่ยวกับการพัฒนานุเคราะห์ให้แก่สถานประกอบการ ในส่วนของการลดต้นทุนการผลิต การลดของเสีย การสร้างคุณภาพเข้าไปในกระบวนการ รวมถึงทำให้คนอบรมเข้าใจได้ง่ายขึ้น

3.3 กิจกรรมการขยายผลที่ได้ดำเนินการภายในระยะเวลา 60 วันนับจากวันสุดท้ายของโครงการ

(กิจกรรม เช่น การฝึกอบรมภายในหน่วยงาน การบรรยายให้กับทีมงาน บทความที่ลงจดหมายข่าวในหน่วยงาน เป็นต้น โดยสรุปรายละเอียดกิจกรรม พร้อมภาพประกอบ และใบลงชื่อผู้ร่วมกิจกรรม)

ได้มีการนำความรู้ไปประยุกต์ใช้ในการทำกิจกรรมระบบบริหารการผลิตแบบโตโยต้า (TPS) ซึ่งมีโรงงานที่สมัครเข้าร่วมในการทำกิจกรรมทั้งหมด 13 โรงงาน ซึ่งกิจกรรม TPS มีอยู่ด้วยกัน 4 ขั้นตอน

ขั้นตอนที่ 1 Worksite Control ดำเนินกิจกรรมเสร็จแล้ว

ขั้นตอนที่ 2 Continuous Flow ดำเนินกิจกรรมเสร็จแล้ว

ขั้นตอนที่ 3 Standardized Work อยู่ระหว่างดำเนินการ

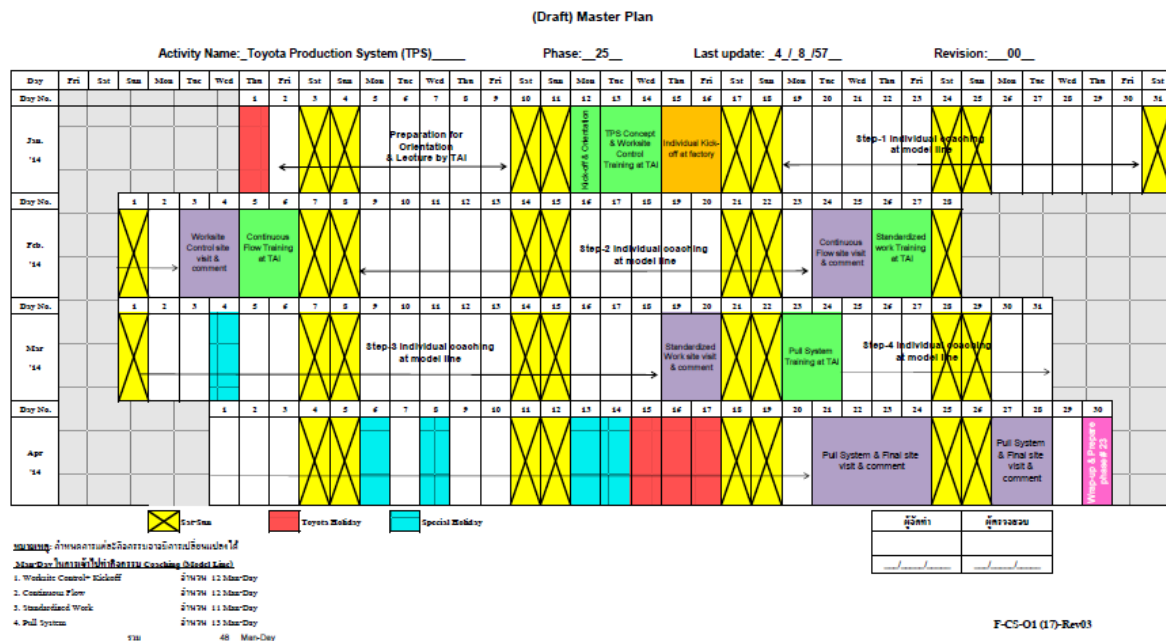
ขั้นตอนที่ 4 Pull System อยู่ระหว่างดำเนินการ



3.4 กิจกรรมการขยายผลที่จะดำเนินการภายใน 6 เดือนหลังเข้าร่วมโครงการ

(กิจกรรมขยายผล เช่น แผนงานกิจกรรมที่จะดำเนินการ เป็นต้น โดยส่งเอกสารสรุปรายละเอียดกิจกรรม พร้อมภาพประกอบ เมื่อเสร็จสิ้นกิจกรรมให้ส่วนวิเทศสัมพันธ์)

แผนการขยายผล จะเริ่มในปี 2558 ระหว่างเดือนมกราคม – เมษายน 2558 ซึ่งมีแผนที่จะรับสมัคร โรงงานเข้าร่วมกิจกรรม TPS จำนวน 16 โรงงาน



ส่วนที่ 4 เอกสารแนบ

- 4.1 กำหนดการฉบับล่าสุด (Program)
- 4.2 เอกสารประกอบการประชุม/สัมมนา (Training Materials)
- 4.3 ประวัติโดยสังเขปของวิทยากรบรรยาย (CV)
- 4.4 รายงานก่อนการเดินทาง (Country Paper-Thailand)
- 4.5 เอกสารนำเสนอผลงานหลังจากเข้าร่วมกิจกรรมกลุ่ม (Group Presentation)